

**ВИНТЫ С ЛЫСКОЙ «ПОД КЛЮЧ»  
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**10343—80\***

Non-falling-out screws with flat for "width across flats",  
product grade B.  
Design and dimensions

**Взамен  
ГОСТ 10343—63**

ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3429 срок введения установлен

с 01.01.82

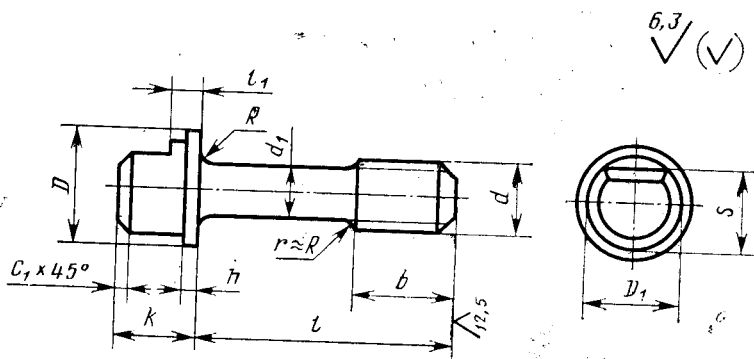
Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 08.12.86 № 3715  
срок действия продлен

до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на винты с лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (август 1989 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2—87).

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	6	8	10	12	16
Диаметр стержня $d_1$ (пред. откл. h13)	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы $b$	8	10	12	16	20
Диаметр буртика $D$ (пред. откл. h14)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Диаметр головки $D_1$ (пред. откл. h13)	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» $S$ (пред. откл. h13)	4,5	6,0	7,5	9,0	12,0
Высота головки с буртиком $k$	8	10	12	16	20
Высота буртика $h$ (пред. откл. j <sub>s</sub> 15)	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
$l_1$ (пред. откл. j <sub>s</sub> 15)	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Фаска $C_1$ , не более	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0
Радиус под головкой $R$ (пред. откл. h10)	0,4	0,5		0,6	0,8

Длина винта $l$ , мм	Диаметр резьбы $d$ , мм				
	6	8	10	12	16
(18)		—	—	—	—
20		—	—	—	—
(22)				—	—
25				—	—
(28)					—
32					—
(36)		Стандартные длины			—
40					—
(45)					—
50					—
(55)					—
60					—
(70)	—				—
80	—				—

Примечание. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения винта диаметром резьбы  $d=8$  мм, с полем допуска  $6g$ , длиной  $l=25$  мм, класса прочности 5.8 без покрытия:

*Винт М8—6g×25.58 ГОСТ 10343—80.*

То же, класса прочности 8.8, из стали марки 35Х, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хромированным:

*Винт М8—6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10343—80.*

2. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2а. Допуски и методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

26. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

2а—26. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

3. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

4. Теоретическая масса винтов указана в справочном приложении 1.

5. (Исключено, Изм. № 1).

### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

#### Справочное

Длина винта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм				
	6	8	10	12	16
(18)	4,528	—	—	—	—
20	4,725	—	—	—	—
(22)	4,922	9,888	17,19	—	—
25	5,218	10,450	18,10	—	—
(28)	5,515	11,010	19,01	32,85	—
32	5,910	11,760	20,21	34,85	—
(36)	6,305	12,510	21,41	36,85	—
40	6,699	13,260	22,61	38,85	—
(45)	7,193	14,190	24,14	41,33	—
50	7,686	15,120	25,67	43,83	83,17
(55)	8,180	16,050	27,20	46,33	86,90
60	8,673	16,980	28,73	48,83	90,83
(70)	—	18,840	31,69	53,81	98,06
80	—	20,700	34,71	58,80	105,50

Примечание. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 1).